

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:09 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : AFT DOOR ASSEMBLY
 Job Number : 30841 -1
 Estimate Number : 12103
 P.O. Number : N/A Part Number : D350588041
 This Issue : 2/22/2007 S.O. No. : N/A Drawing Number : D2445, D350-588 P5-6
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : N/A Type : SMALL /MED FAB Drawing Revision : D,D
 Previous Run : 27125 Material : N/A
 Due Date : 3/15/2007 Qty: 14 Um: Each
 Written By :
 Checked & Approved By : 07.02.23
 Comment : Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

KS 07/03/01

2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 3173

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Ship to Delastek (1) D0588-041 label

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

CL 07/02/26

(4)

3.0 D2445 Aft Door



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Aft Door

4.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

CL 7/3/22 (1)

5.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Inspect as per Dwg D2445.

Audit process sheet.

ml 07/03/26

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:09 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



pick list 2/23/06 ①

Seq. #:

Machine Or Operation:

Description:

6.0

D2143

Bracket Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2143 Hinge Doubler B28948 X1

✓

7.0

D2144

Bracket Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2144 Hinge Doubler B28949 X1

✓

8.0

D2463

1/2" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total: 29.0000 f(s)

Neoprene Seal

Pick: Assembly Kit

Qty Part Number Description Batch

1 D2463-0870 1/2" Foam Seal B26934 X 7.2500

✓

9.0

D2585

Latch Clamp



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2585 Latch Clamp B30814 X2

✓

10.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2586 Latch B29021 X2

✓

11.0

D2621

Latch Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Latch Plate

Pick: Assembly Kit

m 07/03/20

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:09 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

Qty Part Number Description Batch
2 D2621 Latch Plate B29995

X2

✓

12.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
1 D2857-1 Lower Hinge Bracket B26501

X1

✓

13.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
1 D2857-2 Upper Hinge Bracket B29022

X1

✓

14.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 32.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
8 AN526C832R9 Screw M103492

X8

✓

15.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 32.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
8 AN960JD8 Washer M102842

X8

✓

16.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
2 AN960JD10 Washer M103641

X2

✓

17.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 32.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch
8 MS21042L08 Nut (or -08) M103538

X8

✓

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

18.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS21042L3

Nut (or -3)

NW2608 X2

✓

19.0

MS27039115

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS27039-1-15 Screw

M180057

X2

mul 07/03/26

20.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

mul 07/03/26 (X1)

21.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

0703-27

22.0

D2150

Packer Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2150

Hinge Packer

B29837 ✓

23.0

D2151

Packer Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2151

Hinge Doubler

B28280 ✓

✓

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

24.0

D2153

Door Prop



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2153

Gas Spring Assy

329047 ✓

25.0

D2154

Bracket, Stud



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2154

Stud Bracket

327126 ✓

26.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Striker Plate

Pick: Assembly Kit

Qty

Part Number

Description

Batch

2

D2237

Striker Plate

330650 ✓

27.0

D2461

Neoprene "D" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 29.0000 f(s)

Neoprene "D" Seal

Pick: Kit Picking

Qty

Part Number

Description

Batch

1

D2461-0870

Neoprene 'D' Seal

329048 ✓

28.0

D2589

Keys, Key Chain



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2589

Keys, Key Chain

326031 ✓

29.0

D28581

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-1

Lower Hinge Bracket

329052 ✓

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

30.0

D28582

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-2

Upper Hinge Bracket

Batch
B29851 ✓ ✓

31.0

AN526C832R8

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 32.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 AN526C832R8 Screw

Batch
M102856 ✓ ✓

32.0

AN526C1032R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN526C1032R7

Screw

Batch
M102728 ✓ ✓

33.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 64.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

16 AN960JD8

Washer

Batch
M102842 ✓ ✓

34.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN960JD10

Washer

Batch
M103641 ✓ ✓

35.0

MS20470AD45

Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 72.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

18 MS20470AD4-5

Rivet

Batch
M102455 ✓ ✓

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

36.0

MS20426AD34

RIVET



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 48.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

12 MS20426AD3-4

Rivet

M102404 ✓ ✓

37.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

4 MS21042L3

Nut (or -3)

M102658 ✓

38.0

MS270390811

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 MS27039-0811 Screw

M103585 ✓

39.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 10.0000 Each(s)/Unit Total : 40.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

10 MS21042L08

Nut (or -08)

M103538 ✓

40.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

41.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____

Per D

Per 2/24/02 (1)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: PD Date: 07/04/05
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 2/22/2007 3:01:10 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 30841

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

42.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



①

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

20764/05

Job Completion



U of 04-04

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

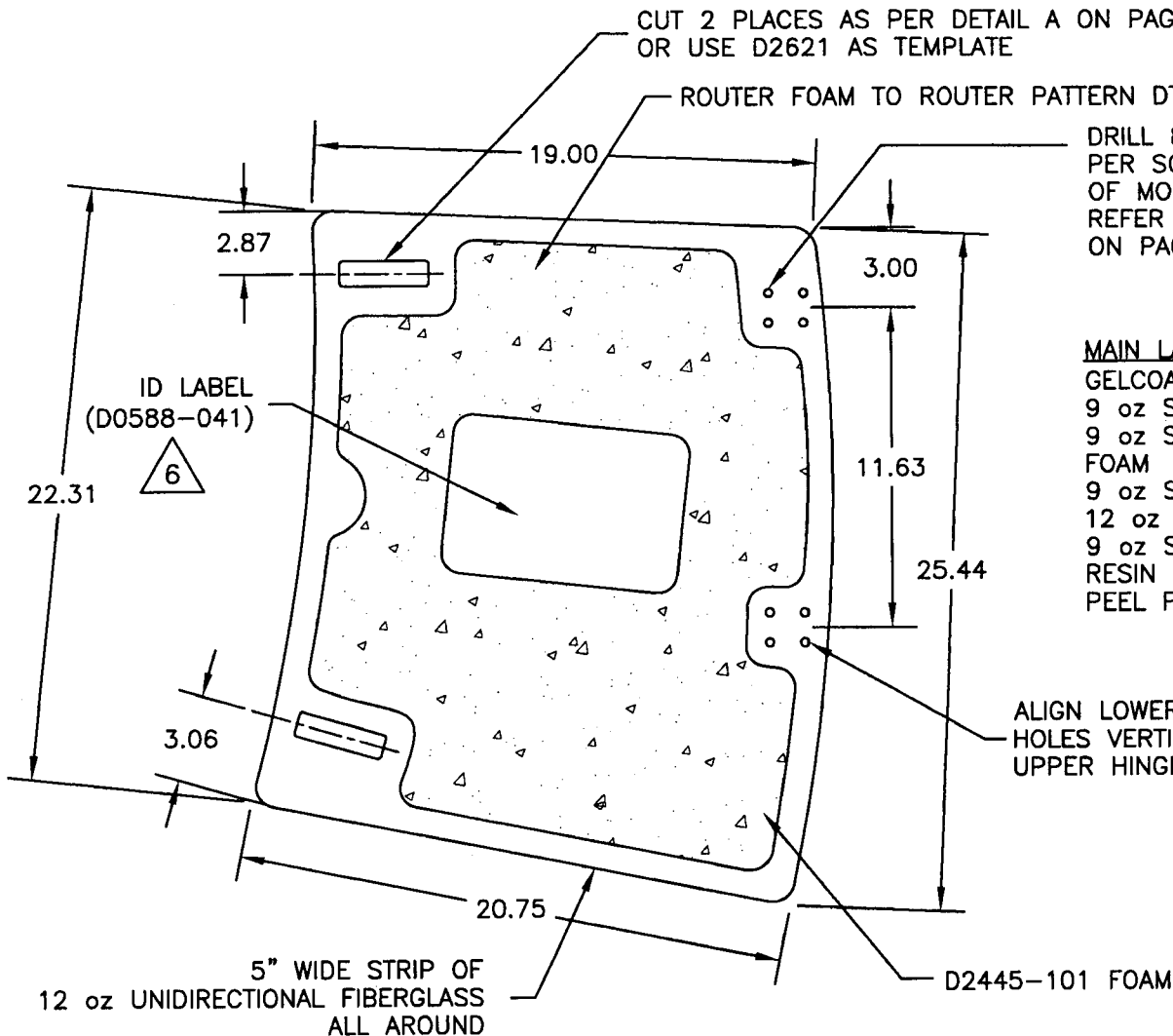
NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:7
A	97.07.15	NEW ISSUE	
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101	
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES	
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER	

RELEASED06.11.13 *[Signature]*CUT 2 PLACES AS PER DETAIL A ON PAGE 2
OR USE D2621 AS TEMPLATE

ROUTER FOAM TO ROUTER PATTERN DT8035

DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES
OF MOLD DT8036 OR
REFER TO DETAIL B
ON PAGE 2**MAIN LAYUP**GELCOAT #GEL 944W005
9 oz SATIN
9 oz SATIN
FOAM
9 oz SATIN
12 oz UNIDIRECTIONAL
9 oz SATIN
RESIN
PEEL PLYALIGN LOWER HINGE
HOLES VERTICALLY WITH
UPPER HINGE HOLES**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERA KANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DMNYCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

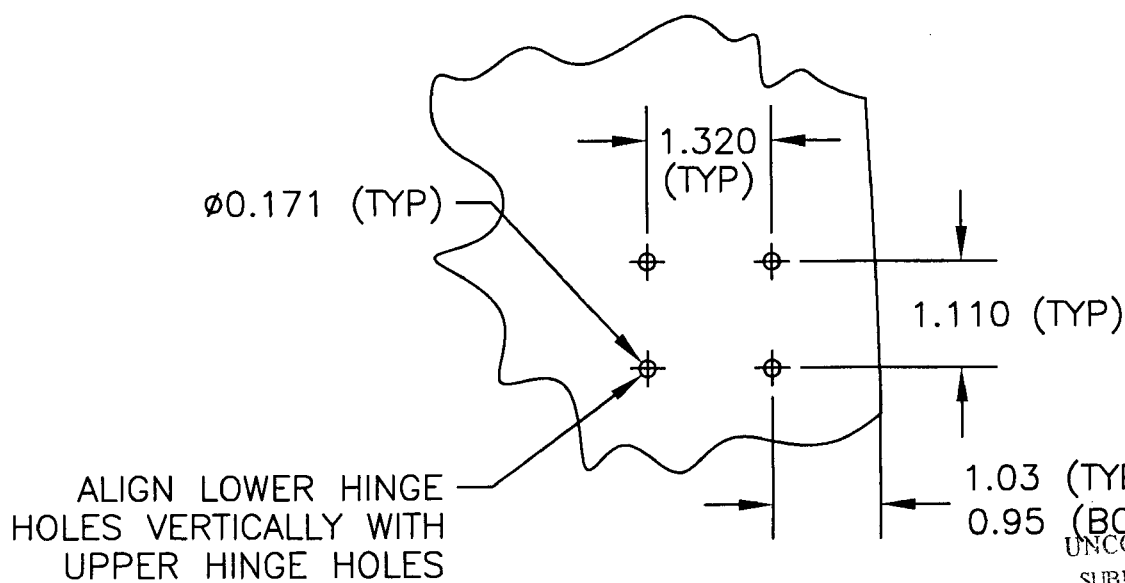
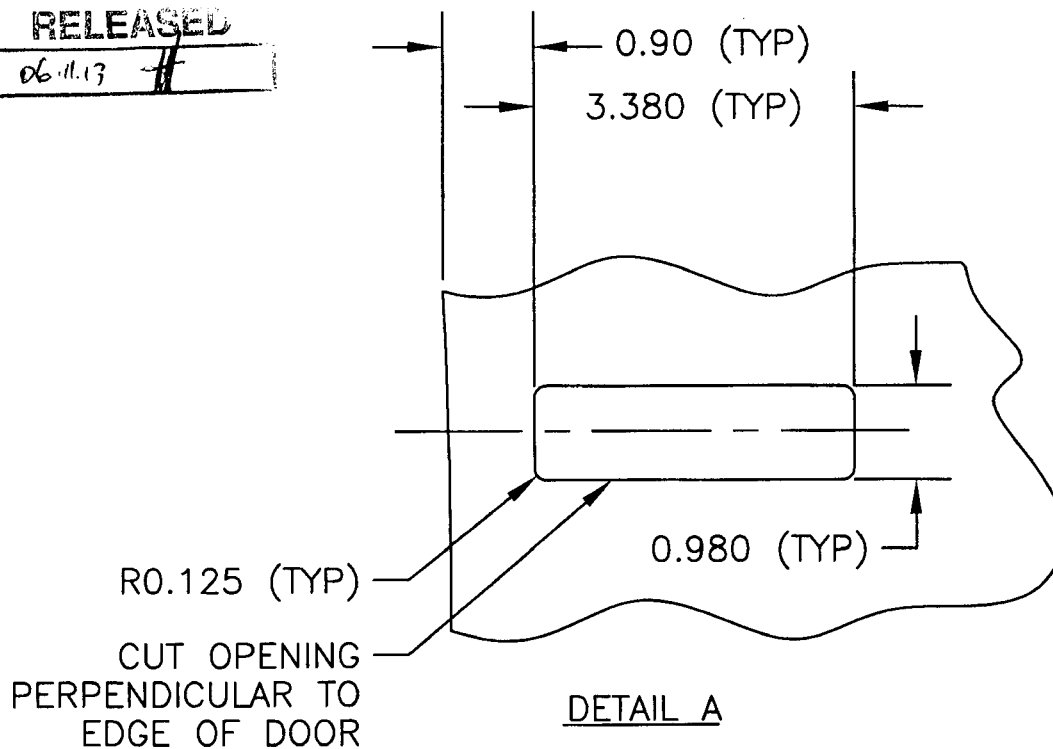
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. **30841**



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:2

RELEASED
06.11.13 [Signature]



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30841

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

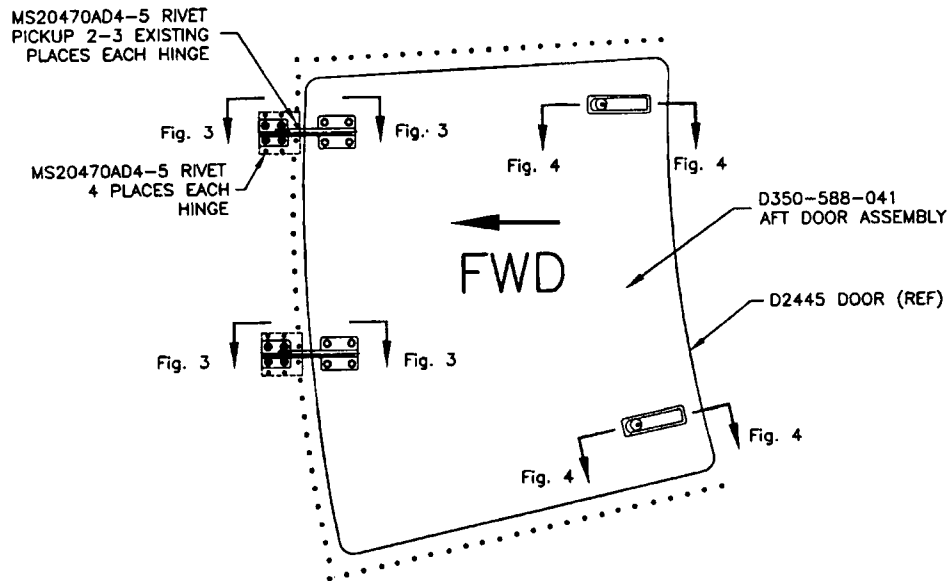


Figure 2: Baggage Door Outside View

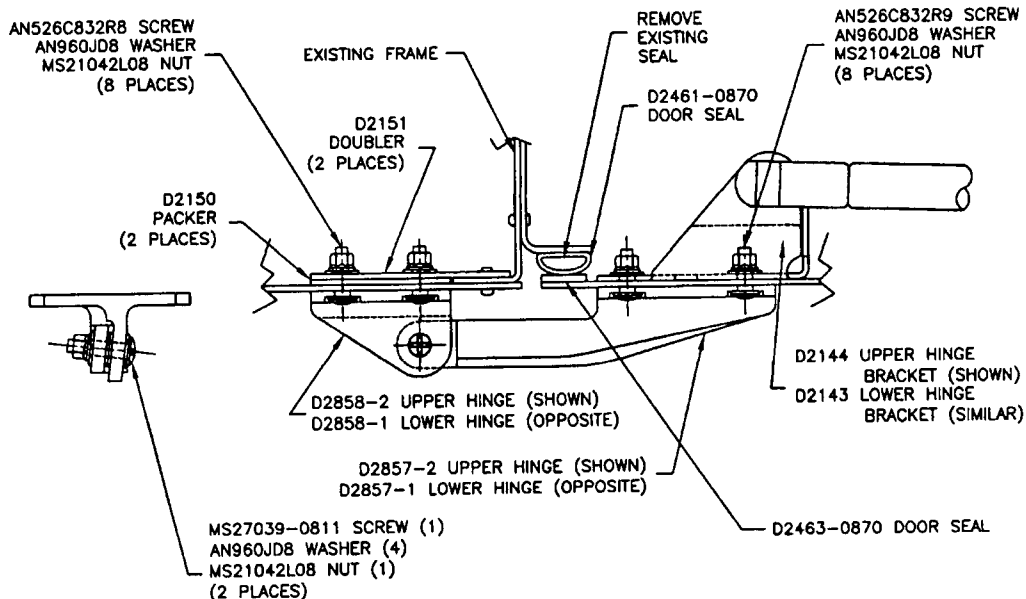


Figure 3: Hinge Detail

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30841

• COPYRIGHT © 1992 BY DART AEROSPACE LTD •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: D
Date: 02.01.17

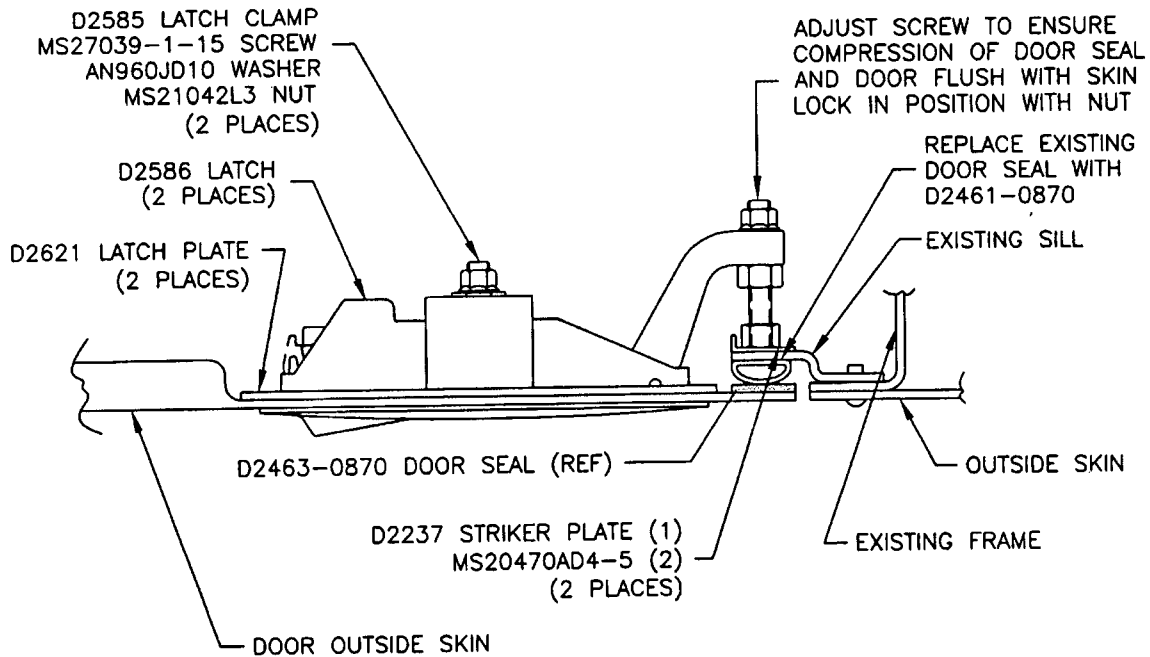


Figure 4: Latch Section

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30841

• COPYRIGHT © 1992 BY DART AEROSPACE LTD •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: D

Date: 02.01.17



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11737
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
16/03/07	26/02/07	5198	C. Lavoie		PO00003173		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship	Item #	Item Description			
4	3	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) Drawing N° : D2445 Rév.: D #JOB: 41112 #SÉRIE: B 30841 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:


Quality department AQ-357

Date: Mardi, 2007-03-06 09:27:08
 Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

 Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 41112
 Numéro Soumission : 2017
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2007-03-06 No. B.V. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : - - Type :
 Job précédente : 35479

 Nom Dessin : AFT BAGGAGE DOOR D2445
 Numéro Article : DKC134-0013
 Numéro Dessin : D2445
 Projet Numéro : DKC134
 Révision dessin : C
 Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
 Date Dûe : 2007-03-09 Qté: 1 Udm: UNITE

 Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D2445
 N° Delastek Composites: DKC134-0013
 N° de projet Delastek: DK-362

RNC # C1208

B 30841

 Process Sheet Rév.: 05 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (
 changement de fournisseur)

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

 Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon
 le QSI-006.

Date: 7/03/07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:



3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

 Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-5983-1

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

 Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
 Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

Date: Mardi, 2007-03-06 09:27:08

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41112

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 08/03/07 Sceau: _____ Temps Début: _____ Temps Fin: _____



7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Date: 08/03/07 Sceau: _____ Temps Début: _____ Temps Fin: _____



8.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

9.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Mardi, 2007-03-06 09:27:08

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41112

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total: 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total: 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-5905-1

13.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total: 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 5455

14.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total: 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run: 20.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 07/03/07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total: 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

Date: Mardi, 2007-03-06 09:27:08
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41112

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

17.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.359 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6032-1

18.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 8/03/07

Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:



19.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 8/03/07

Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:



20.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs
FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 8/03/07

Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:



Curing début: _____ Curing Fin: _____

Date: Mardi, 2007-03-06 09:27:08

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41112

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

592/

22.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-6032-1

23.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DARTFaire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité
de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 8/03/07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



24.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot:

1-5865-1

25.0 DKC134-0029 Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

26.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.











Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur
le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 9/03/07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Date: Mardi, 2007-03-06 09:27:08
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41112	Numéro Article: DKC134-0013
Numéro Job: 	
# Séq.:	Machine ou Opération: Description :
27.0	POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE
	 
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant: 1- Film Perforé P-3. 2- Feutre de drainage 3- Sac à vide Stretchlon 200. Laisser sécher pendant 2 heures minimum. Date: <u>9/03/07</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:   Curing Début: _____ Curing Fin: _____	
28.0	AAC0275 Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>5921</u>	
29.0	AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentaire Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-6032-1</u>	
30.0	PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	 
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Date: <u>12/03/07</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 	
31.0	LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART
	 
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs LAMINAGE PIÈCE DART Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz. Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes	

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41112

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 12/03/07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



32.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 12/03/07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

33.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date: 12/03/07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



34.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date: 12/03/07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Date: Mardi, 2007-03-06 09:27:08

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41112

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

35.0	AAC0062	Label N° D0588-041
------	---------	--------------------

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041

36.0	AAC0444	Surface Veil
------	---------	--------------

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy
------	---------	-----------------

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy
------	---------	------------------------------------

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
------	----------------	---------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

- 1- Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

Laisser sécher pendant 4 heures.

Date: 13/03/07

Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



40.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikens
------	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikens

N° de Lot: 1-5957-1

41.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikens
------	--------	------------------------------------

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikens

1-6005-1

42.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikens.

Date: 14/03/07 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Date: Mardi, 2007-03-06 09:27:08

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 41112

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

43.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0280 GALLON(s)/Unit Total : 0.0280 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5931-2

44.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.0560 PINTE(s)/Unit Total : 0.0560 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5931-1

45.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5932-2

46.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Nettoyage Qty 1 13-03-07



MAR 13 2007



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

MAR 14 2007



47.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

PEINTURE / PRIMER DART

MAR 14 2007



Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instructions du manufacturier, en prenant bien soin de faire un léger sablage entre les deux couches à l'aide de papier sablé gris 220.

MAR 13 2007

Date: Heure Début: Heure Fin: Sceau:



48.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

RNC #C1208

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

16/3/07

Date: Heure Début: Heure Fin: Sceau:



Emballage QT 1

16/3/07

